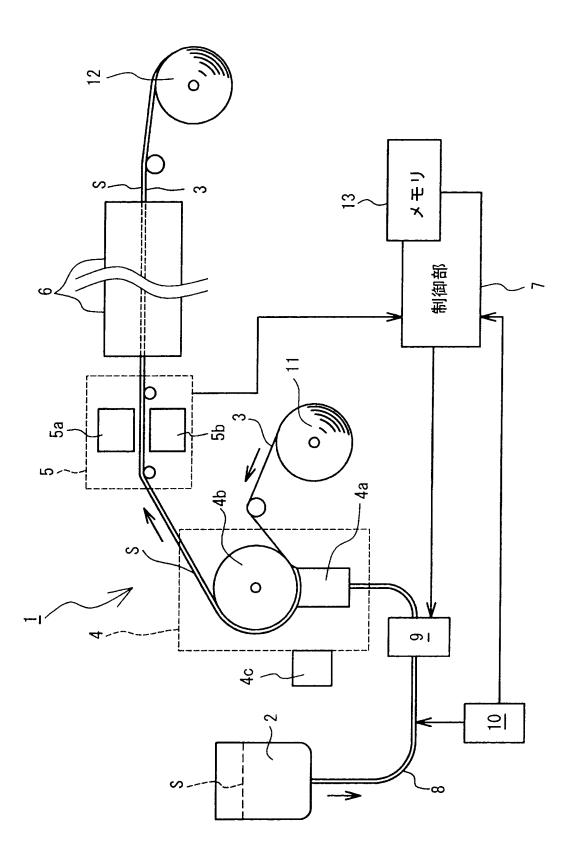
Docket #: P/1071-1596 Title: PROCESS CONTROL SYSTEM

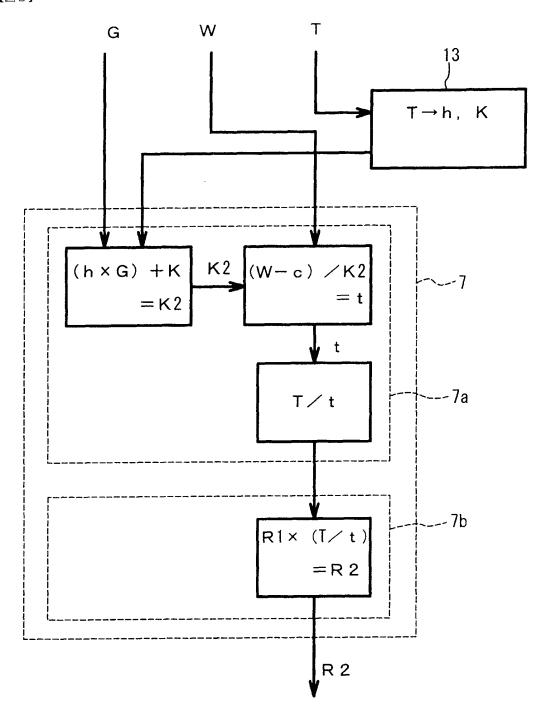
Inventors: N. MUTSUI et al.

Contact: James A. Finder (212) 382-0700 Drawings - Figures 1-5



Docket #: P/1071-1596 Title: PROCESS CONTROL SYSTEM Inventors: N. MUTSUI et al. Contact: James A. Finder (212) 382-0700 Drawings - Figures 1-5

【図2】



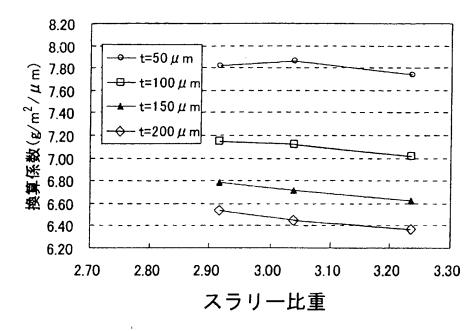
Docket #: P/1071-1596

Title: PROCESS CONTROL SYSTEM Inventors: N. MUTSUI et al.

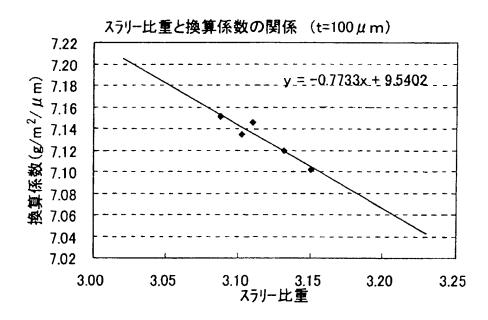
Contact: James A. Finder (212) 382-0700

Drawings - Figures 1-5

【図3】



【図4】



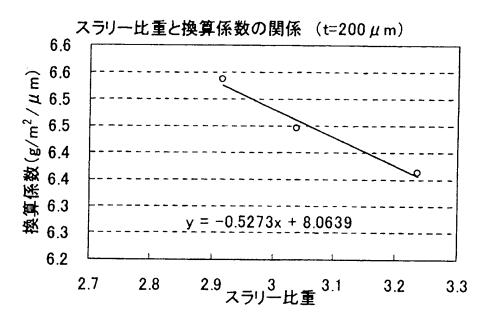
Docket #: P/1071-1596 Title: PROCESS CONTROL SYSTEM

Inventors: N. MUTSUI et al.

Contact: James A. Finder (212) 382-0700

Drawings - Figures 1-5

【図5】



【書類名】 要約書 【要約】

【課題】 シートの厚み制御が効率よく、正確に行えるようにする。

【解決手段】 塗布部 4 でキャリアフィルム 3 上にスラリー状原料が塗布され、このスラリー状原料が乾燥部 6 で乾燥される前に、スラリー原料の厚みに関係する所定の特性を、特性測定部 5 によりウエット状態で測定される。演算部 7 a は、目標とするシートの厚みと、スラリー状原料の特性の測定値と、スラリー状原料の比重とからシート厚みの予想値 t を算出してシート厚みの目標値 T と比較し、調節出力部 7 b は、その比較結果に基づいて厚み調節手段 9 に厚み調節の信号を出力して、キャリアフィルム 3 上のスラリー状原料の塗布厚みを調節する。

【選択図】 図1